



CERTIFICATION

Additif n°2 au
Référentiel de certification CSTBat :

« Systèmes de
canalisations
d'évacuation des eaux,
en polyéthylène »



N° d'identification : QB 08-2

N° de révision : 09

Additif n° 1, approuvé par la Direction Technique du CSTB le : 11/05/2018

Date de mise en application : 11/05/2018



Additif n°2 au Référentiel de certification CSTBat « Systèmes de canalisations d'évacuation des eaux, en polyéthylène» RT 15-2
N° de révision : 09

Le présent additif modifie le référentiel de certification QB08-2, Cette modification concerne l'essai de retrait longitudinal à chaud

Il a été approuvé par la Direction Technique du CSTB le 11/05/2018 et il est applicable à compter de 11/05/2018 et il est applicable à compter de 11/05/2018.

MODIFICATIONS APPORTEES PAR L'ADDITIF AU REFERENTIEL DE CERTIFICATION QB08-2 – Système de canalisations d'évacuation des eaux en polyéthylène 09 :

La modification porte sur l'essai de retrait longitudinal à chaud et plus particulièrement sur le paragraphe 2. du document technique 1 qui traite de cet essai, les modifications sont repérées en rouge dans le tableau des caractéristiques certifiées et méthodes d'essais en page 3 et 4 du présent additif :

Partie modifiée	Nature de la modification effectuée
Article § 2. du document technique 1 du référentiel de certification CSTBat «Systèmes de canalisations d'évacuation des eaux, en polyéthylène» RT 15-2 révision N°09	Annule et remplace l'article § 2. du document technique 1 du référentiel de certification CSTBat «Systèmes de canalisations d'évacuation des eaux, en polyéthylène» RT 15-2 révision N°09,

2. CARACTERISTIQUES CERTIFIEES ET METHODES D'ESSAIS

Les conditions de vérification des caractéristiques certifiées au CSTB sont référencées dans les tableaux ci-après.

				Méthodes d'essai		Spécifications	
	Tube	Raccord	Matière	Norme de référence	Conditions opératoires	Norme de référence	Valeurs
Aspect	X	X					
Caractéristiques géométriques	X	X		NF EN ISO 3126		NF EN 1519-1	
Indice de fluidité en masse MFR	X		X (tube et raccord)	ISO 4440-1 et ISO 4440-2 ISO 1133	Condition 18 190 °C 10 min 5 kg	NF EN 1519-1	compris entre 0,2 et 1,1 g/10 min Variation maximale MFR tube par rapport à la matière première 0,2 g/10 min
Retrait longitudinal à chaud	X			NF EN ISO 2505	Méthode B ¹⁾ (dans l'air) 110 °C ± 2 °C 30 min	NF EN 1519-1	≤ 3 % aucune bulle ni fissure
Résistance à la pression <i>Pour application BD (essai matière)</i>			X (tube et raccord)	NF EN ISO 1167-1-3		NF EN 1519-1	à 80 °C : tenue mini 165 h à 4 Mpa
Effets de la chaleur		X		NF EN ISO 580	Méthode A (dans l'air) 110 °C ± 2 °C 1h	NF EN 1519-1	Pas de détérioration > 20 % de l'épaisseur de paroi autour du point d'injection - Pas d'ouverture de la ligne de soudure > 20 % de l'épaisseur de paroi
Stabilité thermique* <i>*matière utilisée pour tube ou raccords prévus pour soudure bout à bout</i>			X	NF EN 728	200 °C	NF EN 1519-1	OIT ≥ 20 min
Rigidité annulaire <i>(pour application BD)</i>	X à partir du DN 75			NF EN ISO 9969	23 °C ± 2 °C déflexion de 3 % vitesse définie dans NF EN 1519-1 selon les DN	NF EN 1519-1	SN ≥ 4k N /m ²

¹⁾ 1) : Le choix de la méthode A ou de la méthode B est sous la responsabilité du titulaire, **cependant en cas de litige seul l'essai de retrait effectué selon la méthode du bain liquide de la norme NF EN ISO 2505 sera l'essai de référence.**

²⁾ 2) : Seulement pour les raccords façonnés avec plus d'une pièce. Le moyen de retenue de la bague d'étanchéité n'est pas considéré comme une pièce.



Caractéristiques certifiées - suite

				Méthodes d'essai		Spécifications	
	Tube	Raccord	Matière	Norme de référence	Conditions opératoires	Norme de référence	Valeurs
Étanchéité à l'eau	Raccords façonnés ²⁾			NF EN 1053	Pression de l'eau : 0,5 bar	NF EN 1053	Pas de fuite
Étanchéité à l'air et à l'eau	Tube, raccord et assemblages (à bague de joint et par manchon électro-soudable)			NF EN 1053 et NF EN 1054		NF EN 1053 et NF EN 1054	Pas de fuite
Résistance à des cycles de température élevée	Montage comportant des tubes, des raccords et des assemblages (à bague de joint et par manchon électro-soudable)			NF EN 1055		NF EN 1055	Pas de fuite avant et après l'essai Flèche DN ≤ 50 : ≤ 3 mm DN > 50 : ≤ 0,05d _n
Étanchéité des assemblages à bague d'étanchéité en élastomère (pour l'application BD)	Assemblage à partir du DN 75			NF EN 1277 Méthode 4 conditions B et C			Eau : pas de fuite Air : ≤ - 0,27 bar
Performance à long terme des joints TPE (pour l'application BD)				NF EN 1989		NF EN 1989	Pression sur le joint : a) à 90 jours : ≥ 1,3 bar b) en utilisant l'extrapolation à 50 ans : ≥ 0,6 bar